

**Zeitschrift:** Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 1 (1885)

**Heft:** 8

**Artikel:** Patent-Petroleum-Ofen für Zimmerheizung

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-577673>

#### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

#### Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

#### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 08.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

fällt daher die Begurtung; auf dem flachen Rahmen wird ein aufrecht stehendes Brettchen eingefalzt, welches, vom Fuß bis zum Kopftheile verlaufend, sich um circa 5—10 Zoll erhöht, so daß die Federmatratze eine schiefe, vom Fuß zum Kopfende sich sanft erhebende Ebene bildet. Das Ausrichten der Federn erspart der französische Tapezierer ebenfalls; die Fabriken liefern die bereits zusammengedrückten Federn, die oben und unten mittelst Draht auf das Dauerhafteste verbunden sind. Diese Federn werden mittelst Klammern, welche die Form einer einzölligen Haarnadel haben, an das Brettchen genagelt, viermal geschnürt und achtmal an die Federleinwand genäht, dann wird ringsherum ein Bourle gemacht und zwar mit Point suspendue (d. h. mit freihängend genähter Kante als Ersatz einer Federkante), und dann pickert. — Dieser Ausführungsart wird jeder praktische Fachmann nur Beifall zollen, die schräge Fagon ist naturgemäß, das Annageln der Federn ist unstreitig dauerhafter als das Annähen derselben an die Gurten, ebenso bietet die Drahtverbindung der Federn größere Dauerhaftigkeit, die Schnürung und die freihängende Kante größere Elastizität und endlich ist die Ersparnis der Gurten nicht zu unterschätzen.

In Spanien werden die Bettrahmen flach, ohne aufrechtstehender Seitenleiste gemacht, begurtet, die Federn angenäht und dann viermal geschnürt in die richtige Lage gebracht und der Länge nach über die Reihe Gurten gespannt; dieselben werden mit sechs Stichen angenäht und zwischen den Querreihen wird spanisches Rohr befestigt, das einen besonders elastischen Federgrund bildet, im Übrigen weicht die Arbeitsweise von der bei uns gebräuchlichen nicht ab.

In England sind zumeist Bettensätze aus Eisen im Gebrauche und zwar in verschiedenen Arten. Die eine Gattung besteht aus einem Eisenrahmen, an dessen Oberfläche ein gespanntes Drahtgeflecht sich befindet, bei der anderen sind auf den Querstäben Federn angenietet und anstatt der Schnürung mittelst ebenfalls angenieteter Stahlbändern versehen. Bei einer dritten Sorte endlich sind an den Stäben des Eisenrahmens schmale Federn der Quere nach liegend, angebracht und deren Ausläufe mit einem Drahtgeflechte versehen.

Dieses letzte beschriebene System ist das älteste und auch am wenigsten praktische; die Federmatratzen aus Eisen überhaupt erreichen wohl nicht die Elastizität der gepolsterten Federmatratzen, haben jedoch den Vortheil der Dauerhaftigkeit und Reinlichkeit für sich. Uebrigens werden die eisernen Federmatratzen aller Systeme auch bei uns erzeugt und kommen vielfach im Handel vor.

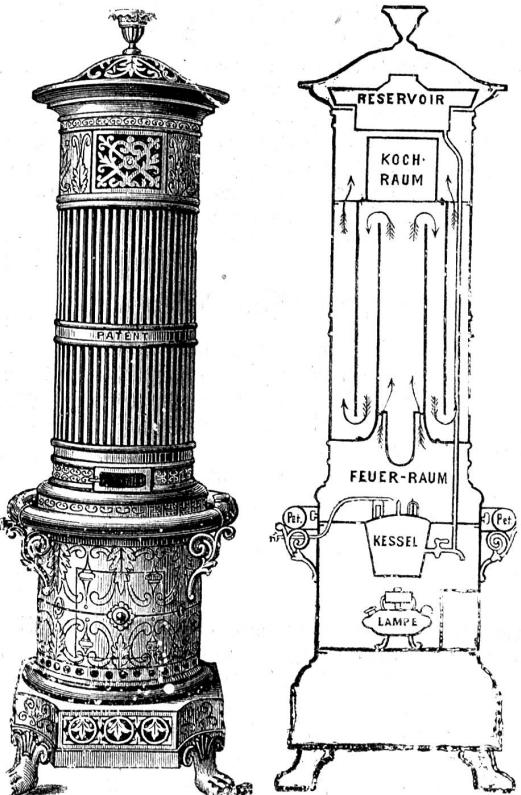
Um aller Arten der Federmatratzen zu gedenken, sei auch der von der Wiener „Thüren-, Fenster- und Fußbodenfabrik“ konstruierten Holzfedermatratze gedacht, die nebst dem fabelhaft billigen Preise sich noch dadurch auszeichnet, daß dieselbe zusammengelegt werden kann, also sehr leicht transportabel ist.

Wenn man nun mit der Frage an mich herantritt, welche von all' diesen Federmatratzen ist die beste, so kann ich nach eigener, jahrelanger Erfahrung nur folgende Ausführungsart empfehlen: Die Bettrahme sei dreiteilig, ohne aufrecht stehende Brettchen an derselben, anstatt Gurten verwendet man Brettchen, nagle die Federn daran und fertige mit Federkanten aus. Feder Theil soll mit zwei Henkeln zum Aus- und Einheben versehen sein. Bei einheitlichen Federmatratzen unterlasse man es nicht, den Kopftheil erhöht auszuführen. Eine dieser Art ausgeführte Matratze wird sicherlich allen Anforderungen entsprechen.

Schließlich will ich noch erwähnen, daß das Auflegen von Rosshaar bei Federmatratzen ein übertriebener Luxus

ist, ein jedes andere billigere Material erreicht denselben Zweck, wenn es gut getrampt oder gezupft ist und ordentlich aufgelegt wird.

### Patent-Petroleum-Ofen für Zimmerheizung.



Petroleum-Ofen für Zimmerheizung  
von Rob. Schulz.

Wiewohl das Gebiet der Zimmerheizung in neuester Zeit vielfach Anregung zum Nachdenken gegeben und schon so manchen Neuerungs-Vorschlag und Erfindung hervorgerufen hat, ist es doch nicht gelungen, den Mängeln derselben abzuheben. Von epochemachender Bedeutung dürfte daher eine Erfindung des Herrn Robert Schulz in Dresden-Striesen sein, welcher Petroleum als Brennmaterial verwendet. In äußerst sinnreicher Weise bewirkt er einen absolut geruchlosen, vollständig rauuch- und rufzfreien Verbrennungsprozeß und vermeidet zugleich die Uebelstände der bekannten Petroleum-Kochheerde. Die Konstruktion dieser Ofen ist eine sehr einfache aber originelle: Rings um den Ofen herum ist kreuzförmig ein kupferner Behälter angeordnet, welcher mit Petroleum gefüllt wird und durch ein enges Röhrchen mit einem unterhalb befindlichen kupfernen Kessel in Verbindung steht. In diesem Kessel wird durch eine Spirituslampe Wasserdampf erzeugt, welcher das Petroleum aus dem Behälter anzieht und zu einem äußerst feinen Thau zerstäubt, welcher vollständig geruch- und rufzfrei verbrennt. Der als geschlossenes Rohr konstruierte Petroleumbehälter wird in Folge seiner

isolierten Lage außerhalb des Ofens von der Wärme wenig getroffen und verhindert auch absolut jegliches Hineinschauen des Petroleum in den Ofen, so daß jede Gefahr ausgeschlossen ist. Die Handhabung des Petroleum-Ofens, der im deutschen Reiche, in Österreich-Ungarn, Belgien, Frankreich, England und Amerika patentirt ist, wird dadurch besonders angenehm, daß es nicht des künstlichen Aufschichtens des Brennmaterials und Entfernung der Asche bedarf, sondern, da Petroleum und Wassergefäß immer gefüllt sind, das Entzünden der Spirituslampe genügt, um den Ofen in Betrieb zu setzen. Wenn fünf Minuten kostet das Wasser im Kessel, in weiteren zwei Minuten ist genügende Dampfspannung zur Verstärkung vorhanden und die Wärme erzeugende Flamme des entzündenden Petroleumnebels zieht sich in 1 Meter Länge durch den Ofen. Die Heizung ist so rasche, daß 25 Minuten genügen, um ein mäßig großes Zimmer zu erwärmen. Die Fabrikation dieser Ofen und den Vertrieb für Deutschland haben die Gebrüder Barnuevib in Dresden übernommen.

#### Kreis-Sägen für Eisen, Messing u. dgl.

Sehr häufig kommt es in den Metallgewerben vor, daß man Gegenstände einz. resp. durchschnürt muß. Man bemüht nach alten Herkommen meist eine sogenannte Bogen-Säge, womit die Arbeit jedoch nur äußerst langsam von Statthen geht, da sich die Zähne, welche gewöhnlich durch Häb hergestellt werden, rasch abnutzen. Das häufige Schärfen erfordert nicht allein viel Zeit, sondern es werden, zumal wenn das Sägeblatt sehr hart ist, viele Werkstücke stumpf gemacht. Weit besser wird das Ein- und Zerschneiden, namentlich wenn man viel zu schneiden hat, mit einer in die Drehschleife einzupassenden Kreissäge (Fräser) ausgeführt. Der einzuschneidende Gegenstand wird in den Support gespannt. Da nun die Anfertigung der Kreissägen, besonders was das Härteln derselben betrifft, seine Schwierigkeiten hat, da die Platten gewöhnlich total krumm werden oder auch reißen — man mag sie in Wasser, Talg u. s. w. härteten — so wollen wir im Folgenden einige Ratschläge ertheilen, wie man am besten bei der Herstellung dieser Sägen zu verfahren hat.

Aus gutem Stahlblech von ca. 1 Millimeter Dicke hant oder dreht man Scheiben von ungefähr 100—120 Millimeter Durchmesser aus, bohrt ein Loch von 15 Millimeter und befestigt diese Scheibe mittelst Mutter zwischen zwei Unterlag-Scheiben auf einem angedrehten Dorn, um sie am Umrande abzudrehen. An den Seiten ist das Drehen schwierig, weil die dünne Scheibe sehr federt, es ist dies übrigens auch nicht nötig. Da vielleicht Mancher vor dem Abdrehen die Ansicht hat, die Scheibe gerade zu richten, so sei hiermit ausdrücklich bemerkt, daß alles unnötige Hämmern vermieden werden muß, die Scheibe wird deshalb nicht gerichtet, um keine das Härteln gefahrdende Spannung in das Blech zu bringen. Der Umkreis läuft sich deshalb, wenn die Scheibe auch schlägt, doch abdrehen. Ist die Scheibe gedreht und sind hierauf die Zähne eingeschlagen, dann schreitet man zum Härteln. Hierzu sind zwei Arbeiter erforderlich. Das Härteln selbst wird zwischen zwei gehobten oder auf sonstige Weise genau abgerichteten Platten vorgenommen, von denen die eine genau horizontal und mit reinem kaltem Wasser, welches mit etwas Säure vermischt werden kann, bedekt wird. Hierauf macht der eine Arbeiter die Säge in einem Holzofenfeuer vorsichtig und äußerst gleichmäßig warm, ohne sie jedoch mit der Zange anzufassen; er benutzt deshalb einen Draht, an dem ein Haken gebogen ist, welcher durch das Loch des Sägenblattes gesteckt wird. Hat das Blatt die erforderliche gleichmäßige

#### Theile eines schmiedeeisernen Gitters.



Ausgeführt von Gebrüder Vailly, Schlossermeister in Genf.  
(Entwurf von F. Burillon, Graveur in Genf; — Eigentümer: Hr. Gustav Revilliod in Genf.)

Obige Gitterstücke bilden Teile eines Geländers im Privattheim „Ariana“ des Hrn. G. Revilliod in Varembé bei Genf und wurden mit Recht an der schweiz. Landesausstellung in Zürich als Prachtstücke schweizerischer Kunstschorferei bewundert. Das Mittelstück zeigt (in Doppel) die Initialen des Verfassers (G. B.) in blühendes Laubwerk ausstrahlen. Leichtigkeit, Eleganz und meisterhafte Ausführung bis zur feinsten Eiselerung charakterisieren das Ganze.

Wärme, so wird es auf die mit Wasser bedeckte Platte geworfen, in welchem Moment der zweite Arbeiter die andere auch mit Wasser benetzte Platte darauf legt und schnelligt kaltes Wasser darüber gießt. Der erste Arbeiter hat indessen sofort ein möglichst schweres Gewicht ergriffen (mindestens 50 kg.), welches er auf die Platte setzt; dadurch wird dem Sägeblatt die Möglichkeit genommen, sich zu werfen. Größte Schnelligkeit ist die Häufschlag bei der ganzen Manipulation, weshalb es von besonderem Vortheil ist, wenn das darauf zu werfende Gewicht womöglich per Seil auf die Platte gesetzt werden kann, da ein 50 kg. schweres Gewicht nicht von jedem Arbeiter mit der erforderlichen Schnelligkeit dirigirt werden kann.

Ist das Blatt erkaltet, so wird es abgeschliffen und ganz allmälig von der Mitte aus angelassen. Erwärmt man zu plötzlich, so springt das Blatt gewöhnlich. Hat man die richtige Härte erzielt, dann bleiben die gehärteten Sägen sehr lange scharf. Sollte sich das Blatt trotz allerdem geworfen haben, so spannen die beiden Unterlagscheiben es gerade, da es ja nur 1 Millimeter stark ist. Beim Schneiden von Messing, welches trocken geschieht, kann man die Kreissäge ziemlich schnell rotieren lassen, bei Eisen dagegen muß sie langsamer und im Wasser laufen.

(Zentr.-Btg. f. Opt.)

#### Holz als solidestes Baumaterial.

Die Erfahrungen der leisten Jahrzehnte haben bewiesen, daß immer noch kein Baumaterial bekannt ist, das sich solider zeigt als gutes Holz. Lange hat man Eisen bevorzugt, allein man mußte sich überzeugen, daß dies Material bei bedeutenden Bränden nicht aushält. Gußeiserne Träger z. B. werden im Feuer rasch glühend; trifft sie dann ein Wasserstrahl, so bersten sie sofort. Schmiedeeisne

#### Für die Werkstatt.

##### Reinigen der Fensterscheiben.

Wenn Maurer, Lüchner oder Gipser an einem Hause gearbeitet haben, so sieht die Fenster, besonders wenn es längere Zeit gedauert hat, nur sehr schwer wieder rein und klar zu bringen. Durch Anwendung von Bürsten oder durch kräftiges Schneuen mit groben Lumpen werden die Glasscheiben leicht verkratzt, daß sie gar nicht mehr sauber zu bringen sind. Hier können nun die Hausfrauen mit einem Mittel, das sie stets zur Hand haben, sich viel Mühe und Verdienst ersparen. Wenn sie nämlich die Glasscheiben mit einem scharfen Eßig oder mit verdünnter Salzsäure beregen, so werden die grauen matten Stellen, die sonst gar nicht weichen wollen, ganz von selbst verschwinden und nach dem Abspülen von neuem Wasser wird das Glas wieder klar und durchsichtig sein.

Zum Befestigen von Metallbuchstaben auf glatten Flächen soll der nach folgender Vorchrift erhaltenen Kitt geeignet sein: 30 Th. Kopalflachs, 10 Th. Leinölflachs, 6 Th. rohes Terpentinöl, 4 Th. gereinigtes Terpentinöl werden gemischt mit 10 Th. in wenig warmem Wasser gelöstem Leim und 20 Th. zu Pulver gelöschtem Kalk. Zum Befestigen von Kupfer auf Sandstein soll folgender Oelflit geeignet sein: 3½ Th. Bleiweiß, 3 Th. Bleiglätte, 2 Th. Volus und 2 Th. geschmolzenes Glas werden mit 2 Th. Leinölflachs zusammengeküsst angerieben. Der Kitt soll sehr fest, rein und gut kleben.

##### Tönung von Eichenholz.

Um dem Eichenholz einen schönen orangefarbenen Ton zu geben, nehme man nach der „Erfind. u. Erfah.“ auf ¼ l. Terpentinöl ungefähr 80 Gr. Talg und ca. 20 Gr. Wachs. Diese Mischung wird am Feuer unter Umlaufen geblondiert, hierauf wird der betreffende Gegenstand so lange mit dieser Lösung getrieben, bis ein matter Glanz sich zeigt. Eine Stunde nach diesem Verfahren wird das Ganze mit dünner Politur bestrichen; um den Glanz und die Tiefe des Tonos noch zu verstärken, wird der Anstrich mit Politur wiederholt. Die Behandlung selbst muß aber in einem warmen Zimmer geschehen.

##### Polster aus Zithrenholz.

In der Fabrik der „Ersten österreichisch-ungarischen Holzfaserfabrik“ zu Pest wird nach der „Deutschen Fächler-Zeitung“ Zithrenholz so weit durch Wollzinner gesäfert, daß es das Aussehen von Berg erlangt. Das zu gewonnene Surrogat des Rohbares soll alle übrigen Erkennungsmerkmale des Polsterungsmaterials an Exsistenz, Weichheit und Dauerhaftigkeit übertragen, wie diesbezügliche Versuche in England und Frankreich dargethan haben. Der Farzgehalt der Fäde schützt die beregetzten Rissen und Matratzen vor dem lästigen Ungeziefer. Außerdem soll die Feuchtigkeit nur sehr geringen Einfluß auf das Füllmaterial ausüben. Das deutsche Kriegsministerium erprobte vorzüglichweise dies neue Füllmaterial, und haben die angestellten Versuche nadgewiesen, daß dasselbe als Matratzeninhalt in Spitalräumen und Lazaretten ein angenehmes, weiches und reines, von den Kranken sehr gelobtes Mittel bietet, um allerlei bisher unvermeidliche Unzulänglichkeiten auszuschließen. Nach 5- bis 6-jährigem Gebraude wird die benötigte Matratze dadurch regeneriert, daß dieselbe durch einige Zeit den warmen Sonnenstrahlen oder erhöhte Temperaturgraden ausgesetzt wird. Die Schwindung ist erheblich geringer als beim Rohbare, und der Preisunterschied ist gleichfalls ein sehr namhafter zu Gunsten des neuen Stoffes.

##### Um eiserne Gegenstände zu broncieren

überstreicht man sie nach dem „Techniker“ mit einer Mischung von gleichen Theilen Antimonbutter und Olivenöl, nadmodem eventuell eine Reinigung durch Abreiben mit Steinzeug und Tuch vorausgegangen. Nach Ablauf einiger Stunden wird mit Wachs abgerieben und mit Royalack gefinischt.

Um Gießenen das Aussehen von Bronze zu geben, braucht man nach einer dem „Scientific American“ entnommenen Notiz das polierte Eisen nur mit einer dünnen Leinöl- oder Leinölflachsbeschichtung zu überziehen und dann gebörig an der Luft zu erhitzen, um die Oxidation des Metalls herbeizuführen; die Temperatur ist höher oder niedriger zu stellen, je nachdem man hellgelbe oder dunkelbraune Färbung erzielen will. In ander Weise erhält man diese Jogen. Guter Bronze, indem man das Eisen poliert, einfettet und